

Eine von Beiden
passt immer!



SikaBlock® M600 N / M700 N EIN STARKES DUO

Sie haben die Wahl. Neben unserer Premium-Modellbauplatte SikaBlock® M700 N für allerhöchste Qualitätsansprüche erhalten Sie die neue SikaBlock® M600 N, den Allrounder für beste Ergebnisse bei täglichen Standardanwendungen. Beide Platten sind farblich gleich und eine passt immer.

Top Ästhetik für Modelle

- Sehr feine Oberfläche
- Leicht zu versiegeln und gut lackierbar
- Sehr dimensionsstabil

Beste Beständigkeit im Formenbau

- Gute Druck- und Kantenfestigkeit
- Gute Wärmeformbeständigkeit
- Gute Lösemittelbeständigkeit

BUILDING TRUST



SikaBlock® M600 N / M700 N

ANWENDUNGEN

- Datenkontrollmodelle und Cubings
- Urmodelle und Negative
- Formen für das Niederdruck-(RIM)-Gießen
- Tiefziehformen für kleinere Stückzahlen

HAUPT-EIGENSCHAFTEN

- Gute mechanische Bearbeitbarkeit
- Geringe Staubentwicklung beim Fräsen
- Dichte, glatte Oberfläche
- Leicht zu versiegeln und gut lackierbar
- Sehr dimensionsstabiler Leichtformstoff
- Gute Druck- und Kantenfestigkeit
- Gute Wärmeformbeständigkeit

BESCHREIBUNG

- Basis: Polyurethan, hellbraun
- Klebstoff: Biresin® Kleber braun Neu, 2K-PUR-System
- Spachtel: Biresin® Spachtel braun Neu, 2K-Polyester-System

PHYSIKALISCHE DATEN (CA. WERTE)

			SikaBlock® M600 N	SikaBlock® M700 N
Dichte	ISO 845	g/cm ³	0,60	0,70
Shore-Härte	ISO 868	-	D 58	D 64
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	19	25
E-Modul	ISO 178	MPa	850	1.100
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75 B	°C	77	78
Glasübergangstemperatur Tg	ISO 11359	°C	85	86
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient α _T	DIN 53 752	K ⁻¹	55 x 10 ⁻⁶	55 x 10 ⁻⁶

FRÄSPARAMETER

Frässhritte	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
Strategie	Schruppen Z-konstant	Restmaterial Z-konstant	Restmaterial Z-konstant	Restmaterial Z-konstant	Schlichten Ebenen Bereiche	Schlichten Z-konstant	Schlichten Restmaterial Konturen
Fräsertyp	Torus- Fräser	Torus- Kopierfräser	Kugel- Kopierfräser	Kugel- Kopierfräser	Torus- Kopierfräser	Kugel- Kopierfräser	Schaftfräser
Durchmesser [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Zähnezahl	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Schnittgeschwindigkeit (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Drehzahl [1/min]	3.800	8.000	15.900	16.000	16.000	16.000	16.000
Vorschub/Zahn [mm]	0,74	0,62	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Vorschubgeschw. (Vf) [mm/min]	8.400	10.000	6.400	6.400	4.800	4.800	4.800
Schnitttiefe (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Zeilenbreite (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

Es gelten unsere jeweils aktuellen Geschäftsbedingungen.
Vor Verwendung und Verarbeitung ist stets das aktuelle lokale Produktdatenblatt zu konsultieren unter www.sika.com/advanced-resins



Sika Deutschland GmbH Business Unit Industry

Stuttgarter Strasse 139
72574 Bad Urach

Germany

Telefon: + 49 (0) 7125 940-492

Fax: + 49 (0) 7125 940-401

E-Mail: industry@de.sika.com

www.sika.com/advanced-resins

Sika Automotive France SAS Business Unit Industry

Z.I. des Béthunes - 15 rue de l'Équerre
CS 40444 Saint Ouen l'Aumône

95005 Cergy pontoise Cedex - France

Telefon: +33 (0) 134 40 34 60

Fax: +33 (0) 134 21 97 87

E-Mail: advanced.resins@fr.sika.com

www.sika.com/advanced-resins

BUILDING TRUST

